

PT-37

Torches d'oxycoupage Plasmarc



Manuel d'instructions (FR)

Réf. 0558004860 - PT-37 Torche avec râtelier 4,5 pi (1,4 m)
Réf. 0558004861 - PT-37 Torche avec râtelier 17 pi (5,2 m)
Réf. 0558004862 - PT-37 Torche avec râtelier 25 pi (7,6 m)
Réf. 0558004863 - PT-37 Torche avec râtelier 50 pi (15,2 m)
Réf. 0558004894 - PT-37 Torche sans râtelier 4,5 pi (1,4 m)
Réf. 0558004895 - PT-37 Torche sans râtelier 17 pi (5,2 m)
Réf. 0558004896 - PT-37 Torche sans râtelier 25 pi (7,6 m)
Réf. 0558004897 - PT-37 Torche sans râtelier 50 pi (15,2 m)

0558007622

**ASSUREZ-VOUS QUE CETTE INFORMATION EST DISTRIBUÉE À L'OPÉRATEUR.
VOUS POUVEZ OBTENIR DES COPIES SUPPLÉMENTAIRES CHEZ VOTRE FOURNISSEUR.**

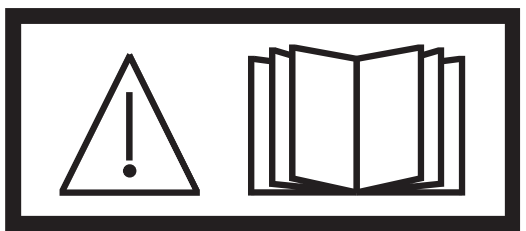
ATTENTION

Les INSTRUCTIONS suivantes sont destinées aux opérateurs qualifiés seulement. Si vous n'avez pas une connaissance approfondie des principes de fonctionnement et des règles de sécurité pour le soudage à l'arc et l'équipement de coupage, nous vous suggérons de lire notre brochure « Precautions and Safe Practices for Arc Welding, Cutting and Gouging, » Formulaire 52-529. Ne permettez PAS aux personnes non qualifiées d'installer, d'opérer ou de faire l'entretien de cet équipement. Ne tentez PAS d'installer ou d'opérer cet équipement avant de lire et de bien comprendre ces instructions. Si vous ne comprenez pas bien les instructions, communiquez avec votre fournisseur pour plus de renseignements. Assurez-vous de lire les Règles de Sécurité avant d'installer ou d'opérer cet équipement.

RESPONSABILITÉS DE L'UTILISATEUR

Cet équipement opérera conformément à la description contenue dans ce manuel, les étiquettes d'accompagnement et/ou les feuillets d'information si l'équipement est installé, opéré, entretenu et réparé selon les instructions fournies. Vous devez faire une vérification périodique de l'équipement. Ne jamais utiliser un équipement qui ne fonctionne pas bien ou n'est pas bien entretenu. Les pièces qui sont brisées, usées, déformées ou contaminées doivent être remplacées immédiatement. Dans le cas où une réparation ou un remplacement est nécessaire, il est recommandé par le fabricant de faire une demande de conseil de service écrite ou par téléphone chez le Distributeur Autorisé de votre équipement.

Cet équipement ou ses pièces ne doivent pas être modifiés sans permission préalable écrite par le fabricant. L'utilisateur de l'équipement sera le seul responsable de toute défaillance résultant d'une utilisation incorrecte, un entretien fautif, des dommages, une réparation incorrecte ou une modification par une personne autre que le fabricant ou un centre de service désigné par le fabricant.



ASSUREZ-VOUS DE LIRE ET DE COMPRENDRE LE MANUEL D'UTILISATION AVANT D'INSTALLER OU D'OPÉRER L'UNITÉ.

PROTÉGEZ-VOUS ET LES AUTRES !

TABLE DES MATIÈRES

TABLE DES MATIÈRES

1.0 Précautions de sécurité

Les utilisateurs du matériel de soudage et de coupage plasma ESAB ont la responsabilité ultime d'assurer que toute personne qui opère ou qui se trouve dans l'aire de travail observe les précautions de sécurité pertinentes. Les précautions de sécurité doivent répondre aux exigences applicables à ce type de matériel de soudage ou de coupage plasma. Les recommandations suivantes doivent être observées en plus des règles standard qui s'appliquent au lieu de travail.

Tous les travaux doivent être effectués par un personnel qualifié possédant de bonnes connaissances par rapport au fonctionnement du matériel de soudage et de coupage plasma. Un fontionnement incorrect du matériel peut produire des situations dangereuses qui peuvent causer des blessures à l'opérateur ou des dommages au matériel.

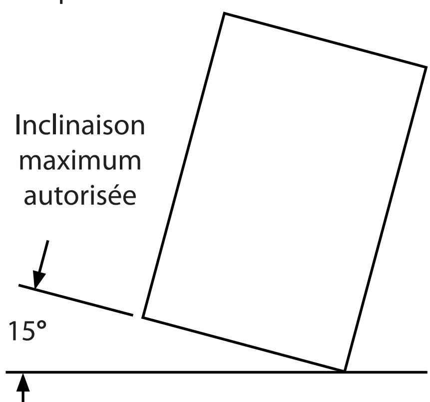
1. Toute personne travaillant avec le matériel de soudage ou de coupage plasma doit connaître :
   - son fonctionnement;
   - l'emplacement des interrupteurs d'arrêt d'urgence;
   - sa fonction;
   - les précautions de sécurité pertinentes;
   - les procédures de soudage et/ou de coupage plasma.
2. L'opérateur doit assurer que :
   - seules les personnes autorisées à travailler sur l'équipement se trouvent dans l'aire de travail lors de la mise en marche de l'équipement;
   - toutes les personnes dans l'aire de travail sont protégées lorsque l'arc est amorcé.
3. Le lieu de travail doit être :
   - aménagé convenablement pour acquérir le matériel en toute sécurité;
   - libre de courants d'air.
4. Équipement de sécurité personnelle
   - Vous devez toujours utiliser un équipement de sécurité convenable tels que les lunettes de protection, les vêtement ininflammables et des gants de protection.
   - Vous ne devez jamais porter de vêtements amples, tels que foulards, bracelets, bagues, etc., qui pourraient se prendre dans l'appareil ou causer des brûlures.
5. Précautions générales :
   - Assurez-vous que le câble de retour est bien branché.
   - La réparation d'un équipement de haute tension **doit être effectuée par un électricien qualifié seulement**.
   - Un équipement d'extinction d'incendie approprié doit être à proximité de l'appareil et l'emplacement doit être clairement indiqué.
   - Vous **ne devez jamais** procéder à la lubrification ou l'entretien du matériel lorsque l'appareil est en marche.

Classe de boîtier

Le code **IP** indique la classe du boîtier, à savoir le niveau de protection offert contre toute pénétration par des objets solides ou de l'eau. La protection est fournie contre le contact d'un doigt, la pénétration d'objets solides d'une taille supérieure à 12 mm et contre l'eau pulvérisée jusqu'à 60 degrés de la verticale. L'équipement marqué **IP23S** peut être stocké mais ne doit pas être utilisé à l'extérieur quand il pleut à moins d'être sous abri.

ATTENTION

Si l'équipement est placé sur une surface inclinée de plus de 15°, il y a danger de basculement et en conséquence, des blessures personnelles et/ou des dommages importants à l'équipement.



SECTION 1 PRÉCAUTIONS DE SÉCURITÉ

AVERTISSEMENT

LE SOUDAGE ET LE COUPAGE À L'ARC PEUVENT CAUSER DES BLESSURES À L'OPÉRATEUR OU LES AUTRES PERSONNES SE TROUVANT DANS L'AIRE DE TRAVAIL. ASSUREZ-VOUS DE PRENDRE TOUTES LES PRÉCAUTIONS NÉCESSAIRES LORS D'UNE OPÉRATION DE SOUDAGE OU DE COUPAGE. DEMANDEZ À VOTRE EMPLOYEUR UNE COPIE DES MESURES DE SÉCURITÉ QUI DOIVENT ÊTRE ÉLABORÉES À PARTIR DES DONNÉES DES RISQUE DU FABRICANT.

CHOC ÉLECTRIQUE - peut être mortel.
- Assurez-vous que l'unité de soudage ou de coupage plasma est installée et mise à la terre conformément aux normes applicables.
- Ne touchez pas aux pièces électriques sous tension ou les électrodes si vos mains ne sont pas bien protégées ou si vos gants ou vos vêtements sont humides.
- Assurez-vous que votre corps est bien isolé de la mise à la terre et de la pièce à traiter.
- Assurez-vous que votre position de travail est sécure.

VAPEURS ET GAZ - peuvent être danereux pour la santé.
- Gardez votre tête éloignée des vapeurs.
- Utilisez un système de ventilation et/ou d'extraction à l'arc pour évacuer les vapeurs et les gaz de votre zone respiratoire.

RAYONS DE L'ARC - peuvent endommager la vue ou brûler la peau.
- Protégez vos yeux et votre corps. Utilisez un écran de soudage/coupage plasma convenable équipé de lentilles teintées et portez des vêtements de protection.
- Protégez les personnes se trouvant dans l'aire de travail à l'aide d'un écran ou d'un rideau protecteur convenable.

RISQUE D'INCENDIE
- Les étincelles (projections) peuvent causer un incendie. Assurez-vous qu'il n'y a pas de matériel inflammable à proximité de l'appareil.

BRUIT - un bruit excessif peut endommager la capacité auditive.
- Protégez vos oreilles. Utilisez des protecteurs d'oreilles ou un autre type de protection auditive.
- Avertissez les personnes se trouvant dans l'aire de travail de ce risque.

FONCTIONNEMENT DÉFECTUEUX - Dans le cas d'un fonctionnement défectueux demandez l'aide d'une personne qualifiée.

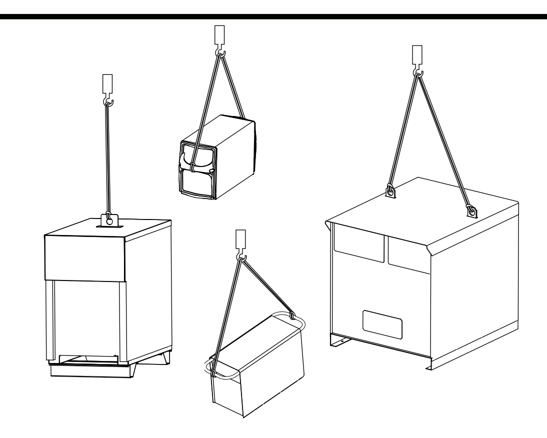
ASSUREZ-VOUS DE LIRE ET DE COMPRENDRE LE MANUEL D'UTILISATION AVANT D'INSTALLER OU D'OPÉRER L'UNITÉ. PROTÉGEZ-VOUS ET LES AUTRES !



Ce produit est uniquement destiné à la découpe du plasma. Toute autre utilisation peut entraîner des blessures ou endommager l'équipement.

ATTENTION

Pour éviter toute blessure personnelle et/ou endommagement à l'équipement, soulever à l'aide de la méthode et des points d'attache indiqués ici.



MISE EN GARDE

LE PROCÉDÉ DE COUPAGE À L'ARC PLASMA UTILISE DE LA HAUTE TENSION. TOUT CONTACT AVEC DES PARTIES « ACTIVES » DE LA TORCHE ET DE LA MACHINE DOIT ÊTRE ÉVITÉ. AUSSI, LA MAUVAISE UTILISATION DE TOUT GAZ UTILISÉ PEUT PRÉSENTER UNE SITUATION DANGEREUSE. AVANT DE METTRE EN MARCHE LA TORCHE PT-37, RÉFÉREZ-VOUS AUX MESURES DE SÉCURITÉ ET AU MODE D'EMPLOI DANS LE MANUEL D'INSTRUCTIONS SUR LA SOURCE D'ALIMENTATION APPROPRIÉE.

L'UTILISATION DE LA TORCHE PT-37 SUR TOUTE UNITÉ NON ÉQUIPÉE D'UN CIRCUIT DE MATAGE À BLOCAGE DE SÉCURITÉ RISQUE D'EXPOSER L'UTILISATEUR À UNE HAUTE TENSION INATTENDUE.

2.0 Description

La torche PT-37 brevetée peut être utilisée avec un matériau jusqu'à 1-1/4 po avec de l'air comme gaz plasma et gaz de protection. Le PT-37 procédant par démarrage à air refoulé et utilisant un arc pilote à commande électronique, définit une nouvelle norme de fiabilité du démarrage, les caractéristiques de coupe et la vie des consommables.

Ce manuel a pour but de fournir à l'utilisateur tous les renseignements nécessaires pour assembler, assurer le fonctionnement et réparer la la torche à coupage à l'arc plasma PT-37. Pour des renseignements additionnels sur les mesures de sécurité, les instructions de processus et le système de dépannage, référez-vous au manuel d'instructions approprié pour votre ensemble de coupage à l'arc plasma.

- Cycle de service à 100 % améliorant la productivité et permettant d'avoir des opérations continues même en cas d'épaisseur maximum.
- Se sert de Drawn Arc pour commencer la coupe ce qui supprime l'interférence des hautes fréquences provenant du démarrage des circuits.
- Un système de démarrage distant (optionnel) permet de placer la torche à 45 m de la source d'alimentation.
- Le corps de la torche usiné avec une poignée de 35 mm, disponible avec et sans bâti à 32 pas pour répondre aux porte-torches standard dans l'industrie.
- Les solides composants usinés de la torche sont fiables, durable et d'un entretien facile.
- La buse et l'écran métallique peuvent supporter les conditions de coupe les plus exigeantes.
- Les pièces d'usure sont disponibles individuellement, en jeux ou dans des ensembles à prix réduit. Leur commande est facile et vous pourrez réaliser des économies appréciables.

MISE EN GARDE

NE PAS UTILISER D'OXYGÈNE AVEC CETTE TORCHE !
UN INCENDIE POURRAIT SURVENIR.

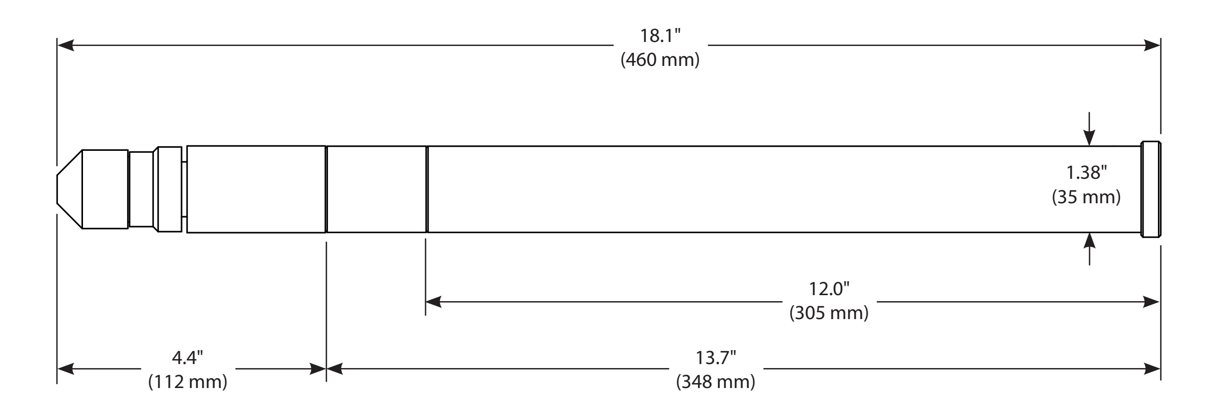


2.1 Caractéristiques de la torche :



Perçages et coupes........ 3/4 po (19 mm); sectionne 1-1/4 po (32 mm)
Intensité........100 A @ cycle d'utilisation de 100%
Débit nominal (100 A consommables) ....490 cfh (pied cube par heure) @ 80 ppc (231 l/min @ 5,5 bar)
Longueur des branchements .... 4,5 (1,4 m) ,17 (5,2 m), 25 (7,6 m) ou 50 pi (15,2 m)
Extensions de ligne de service optionnelles........50 pi (15 m), 100 pi (30 m)

Dimensions:



Torches PT-37 :

PT-37 Torche avec râtelier 4,5 pi (1,4 m) 0558004860
PT-37 Torche avec râtelier 17 pi (5,2 m) 0558004861
PT-37 Torche avec râtelier 25 pi (7,6 m) 0558004862
PT-37 Torche avec râtelier 50 pi (15,2 m)........0558004863

PT-37 Torche sans râtelier 4,5 pi (1,4 m) 0558004894
PT-37 Torche sans râtelier 17 pi (5,2 m) 0558004895
PT-37 Torche sans râtelier 25 pi (7,6 m) 0558004896
PT-37 Torche sans râtelier 50 pi (15,2 m)........0558004897



Consoles ESAB compatibles :

ESP-101 :

Console 460 V....................0558004880
Console 208-575 V....................0558004881
Console 380-400 V CE 0558005215

Powercut-900:

Console mécanisée 208/230 V....................0558008126
Console mécanisée 208/230 V Bilingual 0558008126F
Console mécanisée 230 V CE....................0558008139
Console mécanisée 460 V....................0558008130
Console mécanisée 400 V....................0558008931
Console mécanisée 400 V CE....................0558008138
Console mécanisée 575 V Bilingual 0558008140



Powercut-1300:

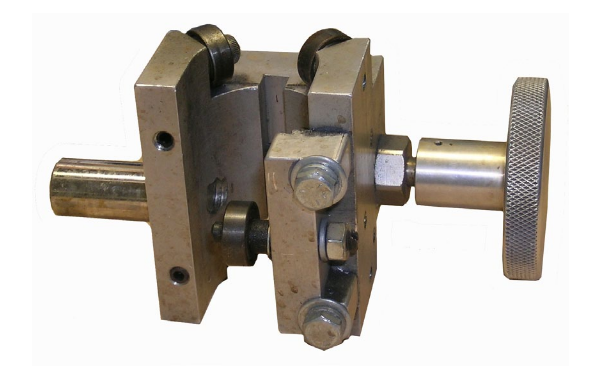
Console mécanisée 208-230/460 V....................0558007881
Console mécanisée 208-230/460 V Bilingual 0558007881F
Console mécanisée 400 V 0558008932
Console mécanisée 400 V CE 0558007882
Console mécanisée 575 V Bilingual 0558008141

Powercut-1600:

Console mécanisée 208-230/460 V....................0558007883
Console mécanisée 208-230/460 V Bilingual 0558007883F
Console mécanisée 400 V....................0558008933
Console mécanisée 400 V CE....................0558007884
Console mécanisée 575 V Bilingual 0558008142

2.2 Accessoires en option :

Ensemble porte-torche.. réf. 0558005926



Contrôleur de hauteur .... réf. 0560936972
Permet de maintenir une hauteur constant pendant la coupe de matériaux minces ou avec des machines ne disposant pas de contrôle automatique de la hauteur.



Boîte de jonction distante... réf. 0558004887
Permet d'avoir des câbles d'extension de 50, 75 ou 100 po à utiliser entre l'alimentation ESP-101 et la ligne de service de la torche existante. *Ne doit pas être utilisé avec les versions mécanisées des alimentations de PC-900/1300/1600.*



Câble d'extension, 15 m pour la boîte de jonction distante .... réf. 0558004888
Câble d'extension, 30 m pour la boîte de jonction distante.. réf. 0558004889

Ensemble pour mesurer la circulation de gaz ..... réf. 0558000739
Outil de dépannage de grande valeur permettant de mesurer la circulation d'air actuelle passant dans la torche.



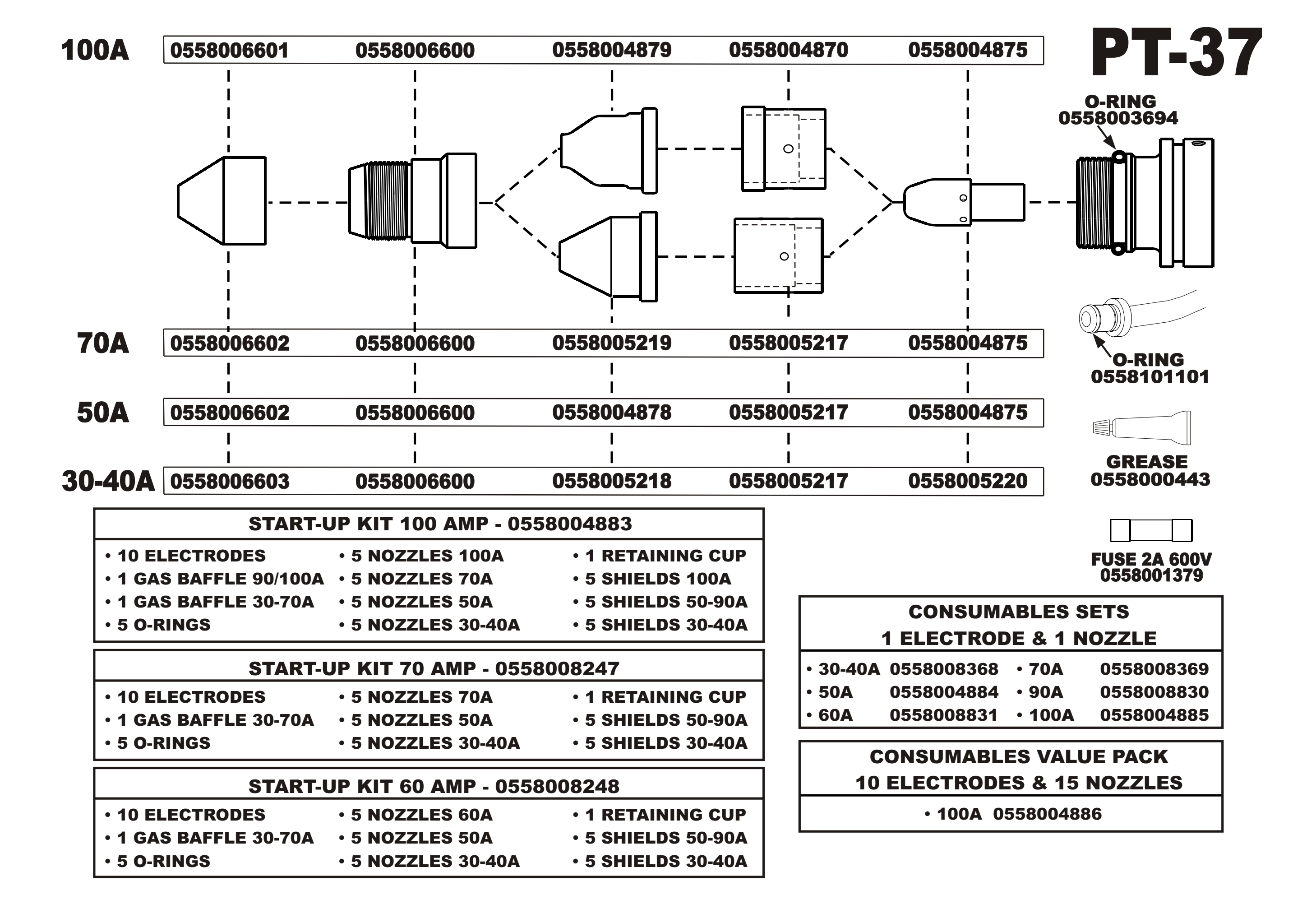


2.3. Kits de démarrage et ensembles consommables :

Kits de démarrage du PT-37					
0558004883 100 Amp	0558008889 90 Amp	0558008247 70 Amp	0558008248 60 Amp	Réf. pièce	Description
10	10	10	10	0558004875	ÉLECTRODE EN ARGENT
1	1	1	1	0558005217	DEFLECTEUR DE GAZ 30-70 A
1	1	-	-	0558004870	DEFLECTEUR DE GAZ 90/100 A
5	5	5	5	0558005218	BUSE 30-40 A
5	5	5	5	0558004878	BUSE 50 A
-	-	-	5	0558008417	BUSE 60 A
5	5	5	-	0558005219	BUSE 70 A
-	5	-	-	0558007680	BUSE 90 A
5	-	-	-	0558004879	BUSE 100 A
1	1	1	1	0558006600	COUPE DE RETENUE a/c FILETS
5	5	5	5	0558006603	ÉCRAN 30-40 A
5	5	5	5	0558006602	ÉCRAN 50-90 A
5	-	-	-	0558006601	ÉCRAN 100 A
5	5	5	5	0558003694	JOINT TORIQUE .674ID .103W Néoprène
1	1	1	1	0558000443	GRAISSE À LA SILICONE DOW DC-111 (1/4 Oz)

Ensembles de consommables PT-37								
Lot à prix réduit 100 A 0558004886	0558004885 100 A	0558008830 90 A	0558008369 70 A	0558008831 60 A	0558004884 50 A	0558008368 30-40 A	Réf. pièce	Description
-	-	-	-	-	-	1	0558005220	Electrode
10	1	1	1	1	1	-	0558004875	Electrode en Argent
-	-	-	-	-	-	1	0558005218	Buse 30-40 A
-	-	-	-	1	1	-	0558004878	Buse 50 A
-	-	-	-	-	-	-	0558008417	Buse 60 A
-	-	-	1	-	-	-	0558005219	Buse 70 A
-	-	1	-	-	-	-	0558007680	Buse 90 A
15	1	-	-	-	-	-	0558004879	Buse 100 A

2.4 Analyse des consommables :



100A	0558006601	0558006600	0558004879	0558004870	0558004875
70A	0558006602	0558006600	0558005219	0558005217	0558004875
50A	0558006602	0558006600	0558004878	0558005217	0558004875
30-40A	0558006603	0558006600	0558005218	0558005217	0558005220

START-UP KIT 100 AMP - 0558004883		
• 10 ELECTRODES	• 5 NOZZLES 100A	• 1 RETAINING CUP
• 1 GAS BAFFLE 90/100A	• 5 NOZZLES 70A	• 5 SHIELDS 100A
• 1 GAS BAFFLE 30-70A	• 5 NOZZLES 50A	• 5 SHIELDS 50-90A
• 5 O-RINGS	• 5 NOZZLES 30-40A	• 5 SHIELDS 30-40A

START-UP KIT 70 AMP - 0558008247		
• 10 ELECTRODES	• 5 NOZZLES 70A	• 1 RETAINING CUP
• 1 GAS BAFFLE 30-70A	• 5 NOZZLES 50A	• 5 SHIELDS 50-90A
• 5 O-RINGS	• 5 NOZZLES 30-40A	• 5 SHIELDS 30-40A

START-UP KIT 60 AMP - 0558008248		
• 10 ELECTRODES	• 5 NOZZLES 60A	• 1 RETAINING CUP
• 1 GAS BAFFLE 30-70A	• 5 NOZZLES 50A	• 5 SHIELDS 50-90A
• 5 O-RINGS	• 5 NOZZLES 30-40A	• 5 SHIELDS 30-40A

CONSUMABLES SETS 1 ELECTRODE & 1 NOZZLE			
• 30-40A	0558008368	• 70A	0558008369
• 50A	0558004884	• 90A	0558008830
• 60A	0558008831	• 100A	0558004885

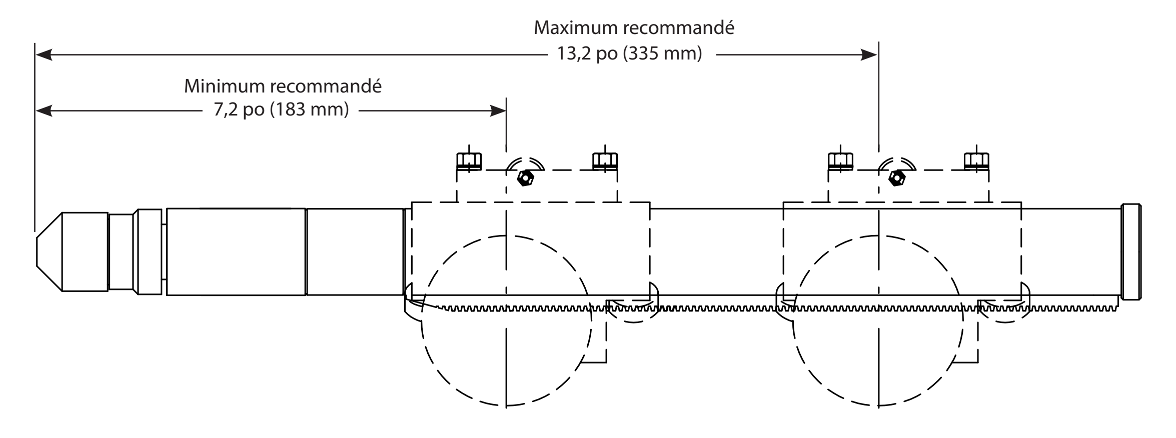
CONSUMABLES VALUE PACK 10 ELECTRODES & 15 NOZZLES
• 100A 0558004886

MISE EN GARDE **ASSUREZ-VOUS QUE L'INTERRUPTEUR SUR LA CONSOLE EST EN POSITION ÉTEINTE (« OFF ») ET QUE L'ALIMENTATION PRINCIPALE EST COUPÉE.**

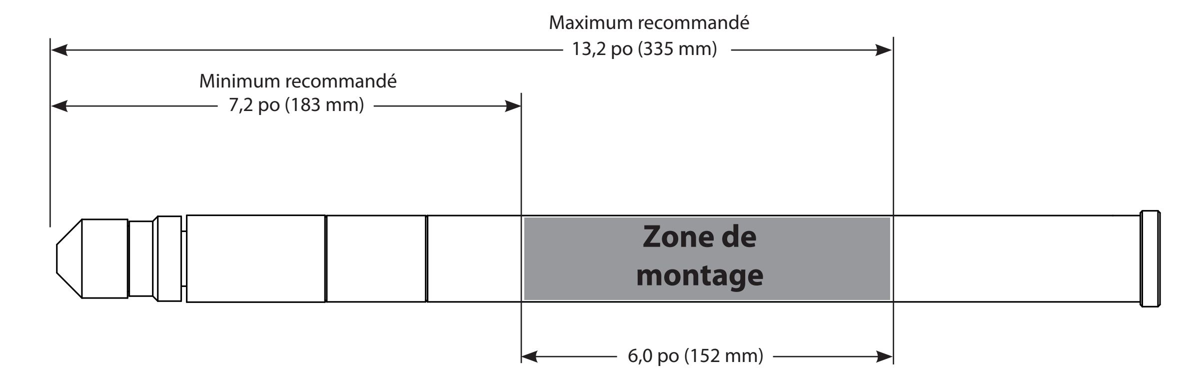
3.0 Installation

3.1 Montage de la torche

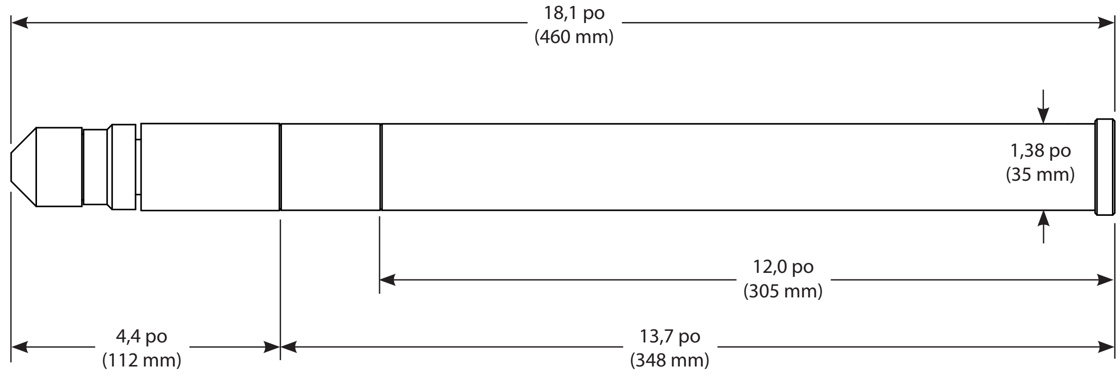
Avec le porte-torche, réf. 0558005926



Avec un support fourni par le client



Dimensions de la torche



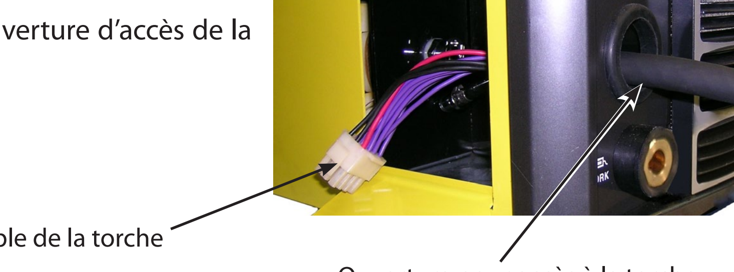
3.2 Installation de la torche ESP-101

1. Enlever la porte d'accès principal à la torche située sur le côté gauche de l'ESP-101.



Porte d'accès principal

2. Introduire le câble de la torche par l'ouverture d'accès de la torche à l'avant de la console.

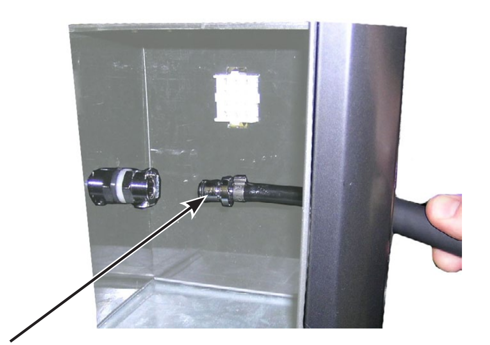


Câble de la torche

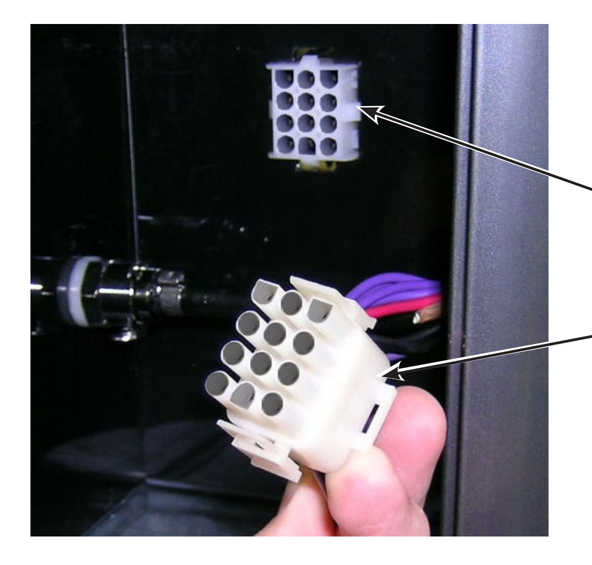
Ouverture pour accès à la torche

3. Connecter le tuyau d'air au raccord à branchement rapide.

4. Connecter la fiche mâle du câble de la torche à la prise du panneau. Vérifier l'orientation des prises afin de garantir une bonne connexion.



Tuyau d'air



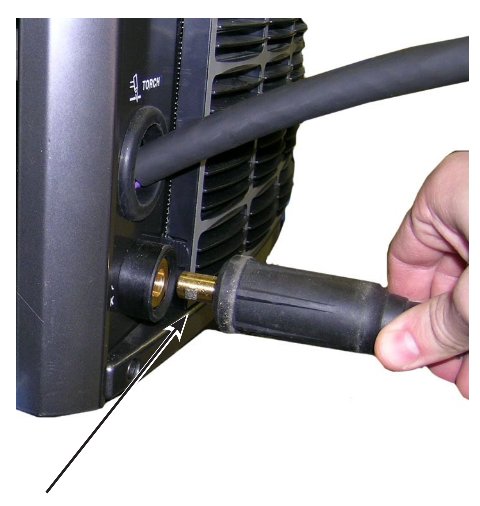
Prise du câble d'alimentation

Fiche mâle du câble d'alimentation

5. Replacer la porte d'accès principal à la torche.



6. Introduire le câble de travail dans la prise à l'avant de la console et tourner dans le sens horaire jusqu'au blocage.

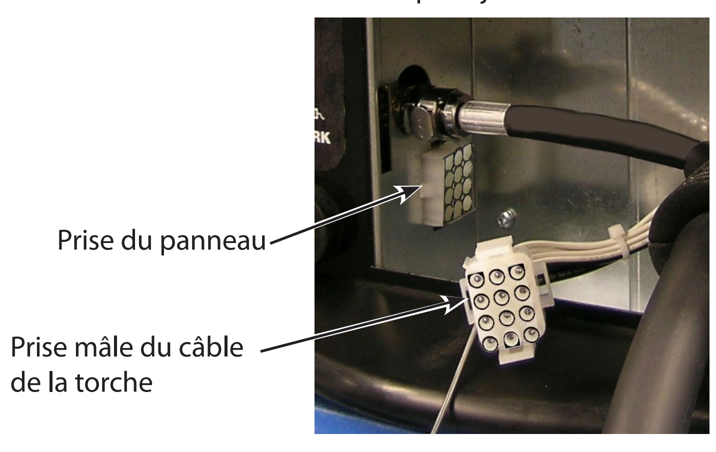


3.3 Installation de la torche Powercut-900/1300/1600

1. Ouvrir la porte d'accès principale du panneau avant du Powercut-1300/1600.



2. Brancher la prise mâle du câble de la torche à la prise du panneau. Vérifier l'orientation des socles afin de s'assurer que l'ajustement est correct.

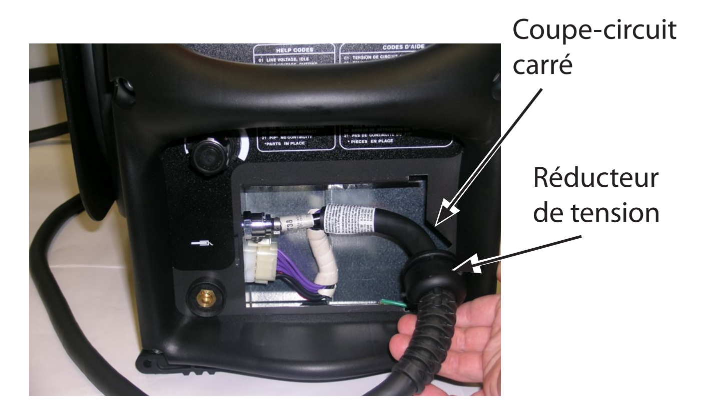




3. Brancher le raccord d'air au au raccord à branchement rapide. Placer le réducteur de tension dans le coupe-circuit carré à l'avant de la console. Aligner la rayure du réducteur de tension avec la partie du coupe-circuit en forme d'un demi-carré.



Fixation de prise de courant du raccord d'air

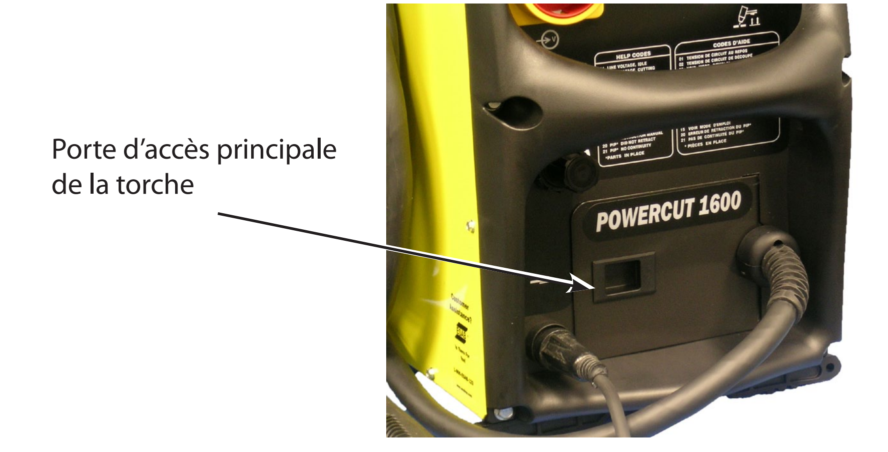


4. Insérer le câble de travail dans la prise de courant à l’avant de la console et tourner dans le sens horaire jusqu’à ce qu’il soit sécurisé.

5. Replacer la porte d’accès principale.



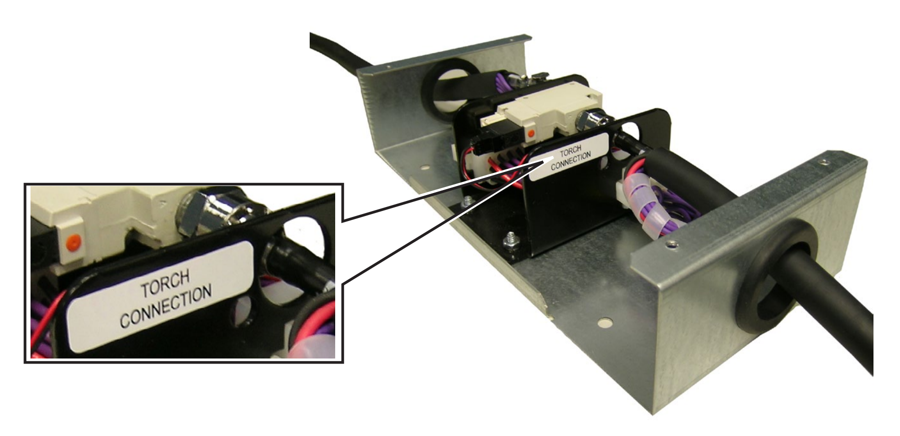
Câble de travail



3.4 Boîte de jonction distante pour installation de la torche



1. Enlever le couvercle. Installer la boîte. Connecter le câble d'extension entre l'alimentation et la boîte de jonction distante. Voir le manuel d'instructions de la boîte de jonction distante. Remarque: L'électrovanne est câblée sur le côté du câble d'extension/alimentation sur le côté de la boîte.



2. Connecter le tuyau d'air au raccord à branchement rapide.

3. Connecter la fiche mâle du câble de la torche à la prise du panneau. Vérifier l'orientation des prises afin de garantir une bonne connexion.

4. Replacer le couvercle.

MISE EN GARDE **NE PAS UTILISER D'OXYGÈNE AVEC CETTE TORCHE ! UN INCENDIE POURRAIT SURVENIR.**

4.0 Couper avec le PT-37

Utilisez les procédures suivantes pour couper avec la torche PT-37.

1. Assurez-vous que sectionneur mural est en position « ON ». Allumez l'interrupteur du bloc d'alimentation de la console.
2. Réglez le régulateur de pression à 80 ppc (5,5 bars).
3. Ajuster la hauteur de la torche à la hauteur de perçage/initiale requise.

4.1 Installation des consommables

Des tests ont démontré que les cas d'utilisation normale de la torche à l'intérieur des conditions assignées de fonctionnement (tout particulièrement le courant d'arc et le débit gazeux), les consommables de la torche ne se desserrent pas s'ils sont fermement installés. Les pièces lâches peuvent endommager et faire surchauffer la torche.

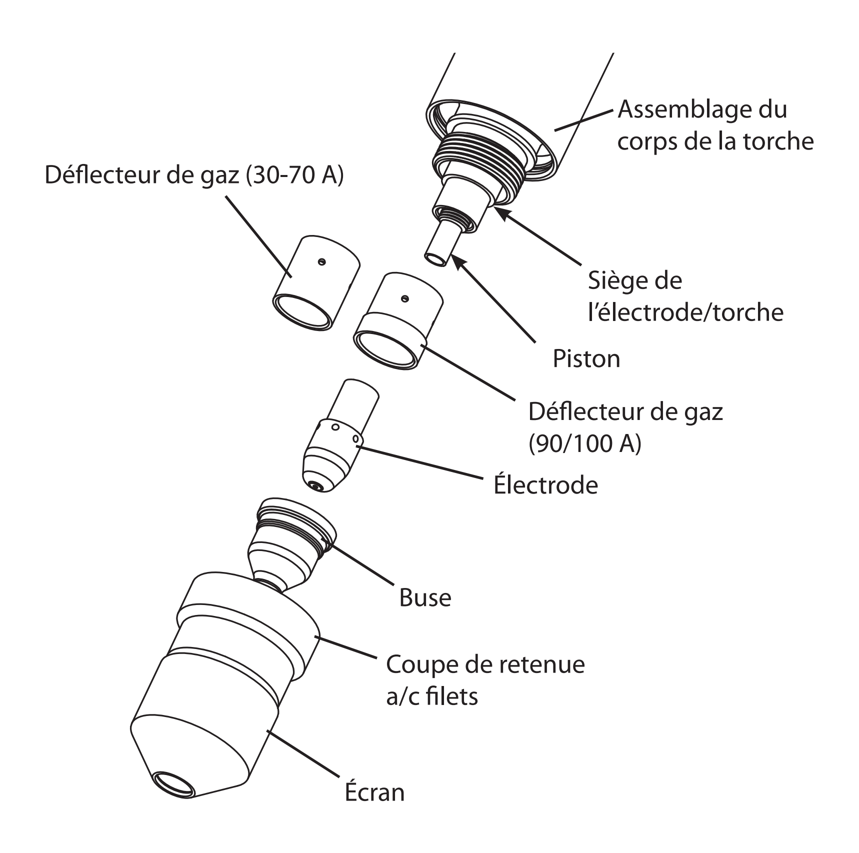
A. <u>Resserrez à fond l'électrode et la buse lors</u> de tout changement ou inspection d'un consommable.

B. Vérifiez l'étanchéité des consommables au début de chaque période de travail même si tout semblait fonctionner normalement à la fin de la période précédented.

Remarque :
Assurez-vous que le siège de l'électrode/torche et le piston soient propres et dépourvus de poussière ou de saleté. Des débris risquent d'empêcher le plan de joint d'obtenir un contact solide.

Remarque :
Resserrez fermement l'électrode à la main est suffisant, l'utilisation d'outils comme une clé ou des pinces n'est pas nécessaire ni recommandé.

Remarque :
Les pièces lâches peuvent endommager et faire surchauffer la torche. Le cheminement d'arc est un signe que certaines pièces sont lâches. Assurez-vous que la buse soit complètement resserrée. Les pièces endommagées par l'arc conduiront à la destruction de la torche et se doivent d'être remplacées.



MISE EN GARDE **NE PAS UTILISER D'OXYGÈNE AVEC CETTE TORCHE ! UN INCENDIE POURRAIT SURVENIR.**

4.2 Données de coupe

Utiliser les pages suivantes pour les paramètres de coupe initiale. Les divers matériaux et conditions peuvent exiger d'effectuer certains réglages pour obtenir les résultats souhaités.

4.2.1 Réduction de la pression pour des torches de 1,4 et 5,2 m

Avec ou sans boîte de jonction : avec des torches de1,4 et 5,2 m, les paramètres du gaz plasma doivent être réduits à 0,35 – 0,69 bar pour une performance optimale.

4.3 Fonctionnement de la source d'énergie

Pour de plus amples informations sur la source d'alimentation, voir le manuel d'instructions sur la source d'alimentation de l'ESP-101 ou Powercut-1300/1600.







Matériau :	**Acier galvanisé**
Ampérage :	**30 et 40**
Gaz plasma :	**Air @ 80 psi (5,5 barres)**

Torche de coupe PLASMARC™

1. DÉFLECTEUR DE GAZ, N/P 0558005217
2. ÉLECTRODE, N/P 0558005220
3. TUYÈRE, 30-40 A, N/P 0558005218
4. COUPELLE DE RÉTENTION AVEC FILETS, N/P 0558006600
5. COUPELLE, 30-40 A, N/P 0558006603

Données sur le PT-37 30 et 40 A acier galvanisé

Données sur la coupe par pouce

Épaisseur du matériau		Courant de coupe	Hauteur initiale	Hauteur du trou	Hauteur de coupe	Tension de l'arc	Délai de perçage	Largeur de trait	Vitesse optimum	Vitesse maximum
Jauge/ Fraction	pouces	ampères	pouces	pouces	pouces	volts	ms	pouces	pouces/ min	pouces/ min
24ga	0.028	30	0.156	0.156	0.062	117	0	0.030	300	405
22ga	0.034	30	0.156	0.156	0.062	118	0	0.032	270	355
20ga	0.040	30	0.156	0.156	0.062	119	0	0.033	260	330
18ga	0.052	30	0.156	0.156	0.062	120	0	0.035	235	280
16ga	0.064	30	0.156	0.156	0.062	124	0	0.036	180	210
14ga	0.079	40	0.156	0.156	0.078	119	0	0.040	220	250
12ga	0.108	40	0.156	0.156	0.078	121	100	0.041	170	195
10ga	0.138	40	0.188	0.188	0.090	123	100	0.050	110	140

Données métriques de coupe

Épaisseur du matériau	Courant de coupe	Hauteur initiale	Hauteur du trou	Hauteur de coupe	Tension de l'arc	Délai de perçage	Largeur de trait	Vitesse optimum	Vitesse maximum
mm	ampères	mm	mm	mm	volts	ms	mm	mm/min	mm/min
0.7	30	4.0	4.0	1.6	117	0	0.8	7600	10300
0.8	30	4.0	4.0	1.6	118	0	0.8	7200	9700
0.9	30	4.0	4.0	1.6	118	0	0.8	6800	8900
1	30	4.0	4.0	1.6	119	0	0.8	6600	8400
1.5	30	4.0	4.0	1.6	122	0	0.9	5100	6100
2	40	4.0	4.0	2.0	119	0	1.0	5600	6400
2.5	40	4.0	4.0	2.0	120	50	1.0	4700	5400
3	40	4.2	4.2	2.1	122	100	1.1	3800	4500
3.5	40	4.8	4.8	2.3	123	100	1.3	2800	3600

Les vitesses de coupe publiées sont le résultat d'essais en laboratoires effectués par ESAB. Les vitesses de coupe optimum et maximum actuelles peuvent varier selon la composition du matériau, la qualité de la surface (rouille, écaillures ou peinture de fond, etc.) et divers paramètres de configuration de l'utilisateur.



PT-37

Torche de coupe PLASMARC™

Matériau :	**Acier au carbone**
Ampères :	**30 et 40**
Gaz plasma :	**Air @ 80 psi (5,5 barres)**

1. DÉFLECTEUR DE GAZ, N/P 0558005217
2. ÉLECTRODE, N/P 0558005220
3. TUYÈRE, 30-40 A, N/P 0558005218
4. COUPELLE DE RÉTENTION AVEC FILETS, N/P 0558006600
5. COUPELLE, 30-40 A, N/P 0558006603

Données sur le PT-37 30 et 40 A acier au carbone

Données sur la coupe par pouce

Épaisseur du matériau		Courant de coupe	Hauteur initiale	Hauteur du trou	Hauteur de coupe	Tension de l'arc	Délai de perçage	Largeur de trait	Vitesse optimum	Vitesse maximum
Jauge/ Fraction	pouces	ampères	pouces	pouces	pouces	volts	ms	pouces	pouces/ min	pouces/ min
26ga	0.018	30	0.188	0.188	0.062	118	0	0.033	500	690
24ga	0.024	30	0.188	0.188	0.062	119	0	0.034	450	615
22ga	0.030	30	0.188	0.188	0.062	120	0	0.035	400	540
20ga	0.036	30	0.188	0.188	0.062	121	0	0.035	350	465
18ga	0.048	30	0.188	0.188	0.062	122	0	0.035	255	315
16ga	0.060	30	0.188	0.188	0.062	124	0	0.040	150	200
14ga	0.075	40	0.188	0.188	0.078	119	0	0.045	220	250
12ga	0.105	40	0.188	0.188	0.085	121	50	0.048	155	190
1/8"	0.125	40	0.188	0.188	0.090	122	100	0.050	110	150
10ga	0.135	40	0.188	0.188	0.090	122	100	0.051	100	140
8ga	0.165	40	0.188	0.188	0.090	123	100	0.054	81	110
3/16"	0.188	40	0.188	0.188	0.090	124	100	0.056	64	86
6ga	0.194	40	0.189	0.189	0.090	124	100	0.057	62	83
4ga	0.224	40	0.195	0.195	0.090	126	125	0.059	55	71
1/4"	0.250	40	0.200	0.200	0.090	127	150	0.062	48	60

Données métriques de coupe

Épaisseur du maté-riau	Courant de coupe	Hauteur initiale	Hauteur du trou	Hauteur de coupe	Tension de l'arc	Délai de perçage	Largeur de trait	Vitesse optimum	Vitesse maximum
mm	ampères	mm	mm	mm	volts	ms	mm	mm/min	mm/min
0.5	30	4.8	4.8	1.6	118	0	0.8	12300	17000
0.6	30	4.8	4.8	1.6	119	0	0.9	11400	15600
0.7	30	4.8	4.8	1.6	120	0	0.9	10800	14600
0.8	30	4.8	4.8	1.6	121	0	0.9	9800	13200
0.9	30	4.8	4.8	1.6	121	0	0.9	8900	11800
1	30	4.8	4.8	1.6	121	0	0.9	8200	10700
1.5	30	4.8	4.8	1.6	124	0	1.0	3800	5100
2	40	4.8	4.8	2.0	119	0	1.2	5400	6200
2.5	40	4.8	4.8	2.1	120	50	1.2	4300	5200
3	40	4.8	4.8	2.3	122	100	1.3	3100	4100
3.5	40	4.8	4.8	2.3	122	100	1.3	2600	3500
4	40	4.8	4.8	2.3	123	100	1.3	2200	3000
5	40	4.8	4.8	2.3	124	100	1.4	1550	2100
6	40	5.0	5.0	2.3	126	150	1.5	1300	1675

Les vitesses de coupe publiées sont le résultat d'essais en laboratoires effectués par ESAB. Les vitesses de coupe optimum et maximum actuelles peuvent varier selon la composition du matériau, la qualité de la surface (rouille, écaillures ou peinture de fond, etc.) et divers paramètres de configuration de l'utilisateur.



Torche de coupe PLASMARC™

Matériau :	**Acier au carbone**
Ampères :	**50**
Gaz plasma :	**Air @ 70 psi (4,8 barres) ***

*** Voir la section 4.2.1**

1. DÉFLECTEUR DE GAZ 30-70 A, N/P 0558005217
2. ÉLECTRODE, N/P 0558005220
3. TUYÈRE 50 A, N/P 0558004878
4. COUPELLE DE RÉTENTION AVEC FILETS, N/P 0558006600
5. COUPELLE 50-90 A, N/P 0558006602

Données sur le PT-37 50 A acier au carbone

Données sur la coupe par pouce

Épaisseur du matériau		Hauteur initiale	Hauteur du trou	Hauteur de coupe	Tension de l'arc	Délai de perçage	Largeur de trait	Vitesse optimum	Vitesse maximum
Jauge/ Fraction	pouces	pouces	pouces	pouces	volts	ms	pouces	pouces/ min	pouces/ min
16ga 1/16"	0.062	0.200	0.200	0.062	118	0	0.040	375	430
14ga	0.075	0.200	0.200	0.068	120	0	0.044	330	380
12ga	0.105	0.200	0.200	0.081	124	50	0.052	220	270
1/8"	0.125	0.200	0.200	0.090	127	100	0.058	150	195
10ga	0.135	0.200	0.200	0.091	127	100	0.059	140	185
8ga	0.165	0.200	0.200	0.093	128	100	0.061	110	155
3/16"	0.188	0.200	0.200	0.094	129	100	0.062	90	130
1/4"	0.250	0.200	0.200	0.125	133	150	0.068	65	85
3/8"	0.375	0.200	0.250	0.120	139	200	0.068	35	45
1/2"	0.500	0.200	0.250	0.077	145	400	0.072	20	27
5/8"	0.625	0.200	0.275	0.075	151	950	0.075	10	12

Données métriques de coupe

Épaisseur du maté-riau	Hauteur initiale	Hauteur du trou	Hauteur de coupe	Tension de l'arc	Délai de perçage	Largeur de trait	Vitesse optimum	Vitesse maximum
mm	mm	mm	mm	volts	ms	mm	mm/min	mm/min
1.5	5.1	5.1	1.5	118	0	1.0	9800	11200
2	5.1	5.1	1.8	120	0	1.1	8000	9300
3	5.1	5.1	2.2	126	100	1.4	4400	5600
4	5.1	5.1	2.3	128	100	1.5	3000	4100
5	5.1	5.1	2.5	130	100	1.6	2200	3150
6	5.1	5.1	3.0	132	150	1.7	1800	2400
8	5.1	5.7	3.1	136	175	1.7	1250	1625
10	5.1	6.4	2.9	140	225	1.7	825	1075
12	5.1	6.4	2.2	144	350	1.8	600	775
14	5.1	6.6	1.9	147	625	1.9	400	525
15	5.1	6.8	1.9	149	800	1.9	325	410
16	5.1	7.0	1.9	151	950	1.9	250	300

Les vitesses de coupe publiées sont le résultat d'essais en laboratoires effectués par ESAB. Les vitesses de coupe optimum et maximum actuelles peuvent varier selon la composition du matériau, la qualité de la surface (rouille, écaillures ou peinture de fond, etc.) et divers paramètres de configuration de l'utilisateur.



PT-37

Torche de coupe PLASMARC™

Matériau :	**Acier au carbone**
Ampères :	**60**
Gaz plasma :	**Air @ 80 psi (5,5 barres) ***

*** Voir la section 4.2.1**

1. DÉFLECTEUR DE GAZ 30-70 A, N/P 0558005217
2. ÉLECTRODE ARGENT, N/P 0558004875
3. TUYÈRE 60 A, N/P 0558008417
4. COUPELLE DE RÉTENTION AVEC FILETS, N/P 0558006600
5. COUPELLE 50-90 A, N/P 0558006602

IMPORTANT !!!

Rappel pour les utilisateurs de PowerCut-900 :

Limites de puissance d'alimentation : 60 A @ 60 % du cycle de service.
50 A @ 100 % du cycle de service.

La sortie maximum du PowerCut 900 est de 60 Amps. Toutefois, si votre application requiert un cycle de service supérieur à 60%, la sortie doit être réduite à 50 Amps ou moins.

Données sur le PT-37 60 A acier au carbone

Données sur la coupe par pouce

Épaisseur du matériau		Hauteur initiale	Hauteur du trou	Hauteur de coupe	Tension de l'arc	Délai de perçage	Largeur de trait	Vitesse optimum	Vitesse maximum
Jauge/ Fraction	pouces	pouces	pouces	pouces	volts	ms	pouces	pouces/ min	pouces/ min
1/8"	0.125	0.200	0.200	0.092	126	50	0.055	190	235
10ga	0.135	0.200	0.202	0.094	127	50	0.055	175	225
8ga	0.165	0.200	0.206	0.103	129	100	0.058	145	190
3/16"	0.188	0.200	0.210	0.109	131	100	0.060	125	165
1/4"	0.250	0.200	0.220	0.141	136	200	0.067	79	105
3/8"	0.375	0.200	0.245	0.168	143	275	0.072	43	55
1/2"	0.500	0.200	0.265	0.139	149	425	0.080	26	36
5/8"	0.625	0.200	0.278	0.132	156	925	0.084	16	20

Données métriques de coupe

Épaisseur du maté-riau	Hauteur initiale	Hauteur du trou	Hauteur de coupe	Tension de l'arc	Délai de perçage	Largeur de trait	Vitesse optimum	Vitesse maximum
mm	mm	mm	mm	volts	ms	mm	mm/min	mm/min
3	5.1	5.1	2.2	125	50	1.3	5200	6400
4	5.1	5.2	2.6	128	75	1.5	3900	5100
5	5.1	5.4	2.9	131	125	1.6	3000	4000
6	5.1	5.5	3.4	135	200	1.7	2300	3000
8	5.1	5.9	3.9	139	250	1.8	1525	2000
10	5.1	6.3	4.1	143	300	1.9	1025	1325
12	5.1	6.6	3.7	147	400	2.0	750	1025
14	5.1	6.9	3.4	151	650	2.1	550	750
15	5.1	7.0	3.4	154	800	2.1	475	600
16	5.1	7.1	3.3	156	950	2.1	400	475

Les vitesses de coupe publiées sont le résultat d'essais en laboratoires effectués par ESAB. Les vitesses de coupe optimum et maximum actuelles peuvent varier selon la composition du matériau, la qualité de la surface (rouille, écaillures ou peinture de fond, etc.) et divers paramètres de configuration de l'utilisateur.



PT-37

Torche de coupe PLASMARC™

Matériau :	**Acier au carbone**
Ampères :	**70**
Gaz plasma :	**Air @ 80 psi (5.5 barres) ***

*** Voir la section 4.2.1**

1. DÉFLECTEUR DE GAZ 30-70 A, N/P 0558005217
2. ÉLECTRODE ARGENT, N/P 0558004875
3. TUYÈRE 70 A, N/P 0558005219
4. COUPELLE DE RÉTENTION AVEC FILETS, N/P 0558006600
5. COUPELLE 50-90 A, N/P 0558006602

Données sur le PT-37 70 A acier au carbone

Données sur la coupe par pouce

Épaisseur du matériau		Hauteur initiale	Hauteur du trou	Hauteur de coupe	Tension de l'arc	Délai de perçage	Largeur de trait	Vitesse optimum	Vitesse maximum
Jauge/ Fraction	pouces	pouces	pouces	pouces	volts	ms	pouces	pouces/ min	pouces/ min
1/8"	0.125	0.200	0.200	0.093	125	0	0.051	225	275
10ga	0.135	0.200	0.203	0.098	126	0	0.052	215	265
8ga	0.165	0.200	0.213	0.113	129	100	0.056	185	230
3/16"	0.188	0.200	0.220	0.125	132	125	0.059	160	200
1/4"	0.250	0.200	0.240	0.156	139	250	0.066	93	130
3/8"	0.375	0.200	0.240	0.215	146	350	0.076	50	65
1/2"	0.500	0.200	0.280	0.200	152	450	0.088	32	45
5/8"	0.625	0.200	0.280	0.188	160	900	0.093	22	27
3/4"	0.750	0.200	NR	0.156	160	NR	0.107	12	16

Données métriques de coupe

Épaisseur du maté-riau	Hauteur initiale	Hauteur du trou	Hauteur de coupe	Tension de l'arc	Délai de perçage	Largeur de trait	Vitesse optimum	Vitesse maximum
mm	mm	mm	mm	volts	ms	mm	mm/min	mm/min
3	5.1	5.0	2.3	124	0	1.3	5900	7200
4	5.1	5.3	2.8	129	50	1.4	4800	6000
5	5.1	5.7	3.3	133	150	1.5	3800	4800
6	5.1	6.0	3.8	137	225	1.6	2700	3700
8	5.1	6.1	4.7	143	300	1.8	1800	2400
10	5.1	6.2	5.4	147	350	2.0	1200	1575
12	5.1	6.9	5.2	151	450	2.2	900	1250
14	5.1	7.1	5.0	155	650	2.3	700	950
15	5.1	7.1	4.9	158	750	2.3	625	800
16	5.1	7.1	4.7	160	900	2.4	550	675
18	5.1	NR	4.2	160	NR	2.6	400	500
20	5.1	NR	3.7	160	NR	2.8	225	325

Remarques :

NR = Non Recommandé

Les vitesses de coupe publiées sont le résultat d'essais en laboratoires effectués par ESAB. Les vitesses de coupe optimum et maximum actuelles peuvent varier selon la composition du matériau, la qualité de la surface (rouille, écaillures ou peinture de fond, etc.) et divers paramètres de configuration de l'utilisateur.



Torche de coupe PLASMARC™

Matériau :	**Acier au carbone**
Ampères :	**100**
Gaz plasma :	**Air @ 80 psi (5,5 barres) ***

*** Voir la section 4.2.1**

1. DÉFLECTEUR DE GAZ 90/1 00 A, N/P 0558004870
2. ÉLECTRODE ARGENT, N/P 0558004875
3. TUYÈRE 100 A, N/P 0558004879
4. COUPELLE DE RÉTENTION AVEC FILETS, N/P 0558006600
5. COUPELLE 100 A, N/P 0558006601

Données dur le PT-37 100 A acier au carbone

Données sur la coupe par pouce

Épaisseur du matériau		Hauteur initiale	Hauteur du trou	Hauteur de coupe	Tension de l'arc	Délai de perçage	Largeur de trait	Vitesse optimum	Vitesse maximum
Jauge/ Fraction	pouces	pouces	pouces	pouces	volts	ms	pouces	pouces/ min	pouces/ min
1/4"	0.250	0.188	0.188	0.092	138	100	0.075	135	165
3/8"	0.375	0.188	0.188	0.156	149	300	0.090	77	100
1/2"	0.500	0.188	0.240	0.156	153	300	0.100	57	70
5/8"	0.625	0.188	0.240	0.156	156	400	0.110	40	45
3/4"	0.750	0.200	0.300	0.125	155	1200	0.105	26	35
1"	1.000	0.250	NR	0.080	155	NR	0.120	16	20
1-1/4"	1.250	0.250	NR	0.062	155	NR	0.120	10	13

Données métriques de coupe

Épaisseur du matériau	Hauteur initiale	Hauteur du trou	Hauteur de coupe	Tension de l'arc	Délai de perçage	Largeur de trait	Vitesse optimum	Vitesse maximum
mm	mm	mm	mm	volts	ms	mm	mm/min	mm/min
6	4.8	4.8	2.2	137	75	1.9	3600	4400
8	4.8	4.8	3.2	144	200	2.1	2700	3300
10	4.8	5.0	4.0	150	300	2.3	1900	2425
12	4.8	5.8	4.0	152	300	2.5	1550	1950
14	4.8	6.1	4.0	154	350	2.6	1275	1500
15	4.8	6.1	4.0	155	375	2.7	1125	1300
16	4.8	6.2	3.9	156	425	2.8	1000	1150
18	5.0	7.1	3.4	155	950	2.7	775	975
20	5.3	NR	3.0	155	NR	2.7	625	825
25	6.3	NR	2.1	155	NR	3.0	425	525
30	6.4	NR	1.7	155	NR	3.0	300	375
32	6.4	NR	1.6	155	NR	3.0	250	325

Remarques :

NR = Non Recommandé

Les vitesses de coupe publiées sont le résultat d'essais en laboratoires effectués par ESAB. Les vitesses de coupe optimum et maximum actuelles peuvent varier selon la composition du matériau, la qualité de la surface (rouille, écaillures ou peinture de fond, etc.) et divers paramètres de configuration de l'utilisateur.



PT-37

Torche de coupe PLASMARC™

Matériau :	Aluminium
Ampères :	30 et 40
Gaz plasma :	Air @ 80 psi (5,5 barres)

1. DÉFLECTEUR DE GAZ, N/P 0558005217
2. ÉLECTRODE, N/P 0558005220
3. TUYÈRE, 30-40 A, N/P 0558005218
4. COUPELLE DE RÉTENTION AVEC FILETS, N/P 0558006600
5. COUPELLE, 30-40 A, N/P 0558006603

Données sur le PT-37 30 et 40 A aluminium

Données sur la coupe par pouce

Épaisseur du matériau		Courant de coupe	Hauteur initiale	Hauteur du trou	Hauteur de coupe	Tension de l'arc	Délai de perçage	Largeur de trait	Vitesse optimum	Vitesse maximum
Jauge/ Fraction	pouces	ampères	pouces	pouces	pouces	volts	ms	pouces	pouces/ min	pouces/ min
20ga	0.031	30	0.156	0.156	0.062	121	0	0.035	410	645
18ga	0.040	30	0.156	0.156	0.062	123	0	0.039	350	525
16ga	0.051	30	0.156	0.156	0.062	124	0	0.041	270	410
14ga	0.063	30	0.156	0.156	0.062	126	0	0.044	190	285
12ga	0.081	40	0.156	0.156	0.090	118	0	0.045	240	330
10ga	0.102	40	0.161	0.161	0.093	121	50	0.047	170	245
1/8"	0.125	40	0.188	0.188	0.110	126	100	0.050	130	200
8ga	0.129	40	0.188	0.188	0.110	126	100	0.050	120	195
6ga	0.162	40	0.188	0.188	0.110	127	100	0.052	100	140
3/16"	0.188	40	0.188	0.188	0.110	128	100	0.054	80	100
1/4"	0.250	40	0.200	0.200	0.125	136	150	0.059	50	66

Données métriques de coupe

Épaisseur du maté-riau	Courant de coupe	Hauteur initiale	Hauteur du trou	Hauteur de coupe	Tension de l'arc	Délai de perçage	Largeur de trait	Vitesse optimum	Vitesse maximum
mm	ampères	mm	mm	mm	volts	ms	mm	mm/min	mm/min
0.8	30	4.0	4.0	1.6	121	0	0.9	10500	16400
0.9	30	4.0	4.0	1.6	122	0	0.9	9700	14900
1	30	4.0	4.0	1.6	123	0	1.0	8900	13300
1.5	30	4.0	4.0	1.6	126	0	1.1	5400	8200
2	40	4.0	4.0	2.3	118	0	1.1	6100	8400
2.5	40	4.0	4.0	2.3	120	50	1.2	4600	6400
3	40	4.6	4.6	2.7	124	85	1.2	3600	5400
3.5	40	4.8	4.8	2.8	126	100	1.3	3000	4600
4	40	4.8	4.8	2.8	127	100	1.3	2600	3800
5	40	4.8	4.8	2.9	129	100	1.4	1900	2550
6	40	5.0	5.0	3.1	134	150	1.5	1425	1875

Les vitesses de coupe publiées sont le résultat d'essais en laboratoires effectués par ESAB. Les vitesses de coupe optimum et maximum actuelles peuvent varier selon la composition du matériau, la qualité de la surface (rouille, écaillures ou peinture de fond, etc.) et divers paramètres de configuration de l'utilisateur.



PT-37

Torche de coupe PLASMARC™

Matériau :	**Aluminium**
Ampères :	**50**
Gaz plasma :	**Air @ 80 psi (5,5 barres) ***

*** Voir la section 4.2.1**

1. DÉFLECTEUR DE GAZ 30-70 A, N/P 0558005217
2. ÉLECTRODE, N/P 0558005220
3. TUYÈRE 50 A, N/P 0558004878
4. COUPELLE DE RÉTENTION AVEC FILETS, N/P 0558006600
5. COUPELLE 50-90 A, N/P 0558006602

Données sur le PT-37 50 A Aluminium

Données sur la coupe par pouce

Épaisseur du matériau		Hauteur initiale	Hauteur du trou	Hauteur de coupe	Tension de l'arc	Délai de perçage	Largeur de trait	Vitesse optimum	Vitesse maximum
Jauge/ Fraction	pouces	pouces	pouces	pouces	volts	ms	pouces	pouces/ min	pouces/ min
14ga 1/16"	0.062	0.200	0.200	0.050	138	50	0.064	320	450
12ga	0.081	0.200	0.200	0.053	138	80	0.064	280	385
10ga	0.102	0.200	0.200	0.056	138	100	0.065	230	315
1/8"	0.125	0.200	0.200	0.060	138	150	0.065	180	235
8ga	0.129	0.200	0.200	0.061	138	150	0.065	175	230
6ga	0.162	0.200	0.200	0.069	140	175	0.065	135	180
3/16"	0.188	0.200	0.200	0.075	141	200	0.065	100	140
1/4"	0.250	0.200	0.200	0.065	147	250	0.074	72	88
3/8"	0.375	0.200	0.250	0.062	156	350	0.074	36	50
1/2"	0.500	0.200	0.280	0.120	160	500	0.084	20	30

Données métriques de coupe

Épaisseur du maté-riau	Hauteur initiale	Hauteur du trou	Hauteur de coupe	Tension de l'arc	Délai de perçage	Largeur de trait	Vitesse optimum	Vitesse maximum
mm	mm	mm	mm	volts	ms	mm	mm/min	mm/min
1.5	5.1	5.1	1.3	138	50	1.6	8300	11700
2	5.1	5.1	1.3	138	75	1.6	7200	10000
3	5.1	5.1	1.5	138	150	1.6	5000	6600
4	5.1	5.1	1.7	140	175	1.7	3500	4700
5	5.1	5.1	1.9	142	200	1.7	2400	3400
6	5.1	5.1	1.7	146	250	1.8	2000	2500
8	5.1	5.7	1.6	152	300	1.9	1350	1725
10	5.1	6.5	1.8	157	375	1.9	850	1200
12	5.1	6.9	2.7	159	450	2.1	600	875

Les vitesses de coupe publiées sont le résultat d'essais en laboratoires effectués par ESAB. Les vitesses de coupe optimum et maximum actuelles peuvent varier selon la composition du matériau, la qualité de la surface (rouille, écaillures ou peinture de fond, etc.) et divers paramètres de configuration de l'utilisateur.



Torche de coupe PLASMARC™

Matériau :	**Aluminium**
Ampères :	**60**
Gaz plasma :	**Air @ 80 psi (5,5 barres) ***

*** Voir la section 4.2.1**

1. DÉFLECTEUR DE GAZ 30-70 A, N/P 0558005217
2. ÉLECTRODE ARGENT, N/P 0558004875
3. TUYÈRE 60 A, N/P 0558008417
4. COUPELLE DE RÉTENTION AVEC FILETS, N/P 0558006600
5. COUPELLE 50-90 A, N/P 0558006602

IMPORTANT !!!

Rappel pour les utilisateurs de PowerCut-900 :

Limites de puissance d'alimentation : 60 A @ 60 % du cycle de service.
50 A @ 100 % du cycle de service.

La sortie maximum du PowerCut 900 est de 60 Amps. Toutefois, si votre application requiert un cycle de service supérieur à 60%, la sortie doit être réduite à 50 Amps ou moins.

Données sur le PT-37 60 A Aluminium

Données sur la coupe par pouce

Épaisseur du matériau		Hauteur initiale	Hauteur du trou	Hauteur de coupe	Tension de l'arc	Délai de perçage	Largeur de trait	Vitesse optimum	Vitesse maximum
Jauge/ Fraction	pouces	pouces	pouces	pouces	volts	ms	pouces	pouces/ min	pouces/ min
1/8"	0.125	0.200	0.200	0.139	142	125	0.065	230	325
8ga	0.129	0.200	0.200	0.139	142	127	0.065	220	315
6ga	0.162	0.200	0.200	0.143	145	140	0.069	175	240
3/16"	0.188	0.200	0.200	0.146	148	150	0.072	140	180
1/4"	0.250	0.200	0.200	0.087	147	250	0.076	86	125
3/8"	0.375	0.200	0.245	0.125	155	325	0.079	44	68
1/2"	0.500	0.200	0.280	0.138	159	500	0.085	27	46

Données métriques de coupe

Épaisseur du maté-riau	Hauteur initiale	Hauteur du trou	Hauteur de coupe	Tension de l'arc	Délai de perçage	Largeur de trait	Vitesse optimum	Vitesse maximum
mm	mm	mm	mm	volts	ms	mm	mm/min	mm/min
3	5.1	5.1	3.5	141	125	1.6	6100	8800
4	5.1	5.1	3.6	145	150	1.7	4600	6300
5	5.1	5.1	3.5	147	150	1.8	3400	4400
6	5.1	5.1	2.5	147	225	1.9	2500	3500
8	5.1	5.7	2.7	151	300	2.0	1630	2400
10	5.1	6.4	3.2	156	350	2.0	1050	1650
12	5.1	6.9	3.4	158	450	2.1	780	1300

Les vitesses de coupe publiées sont le résultat d'essais en laboratoires effectués par ESAB. Les vitesses de coupe optimum et maximum actuelles peuvent varier selon la composition du matériau, la qualité de la surface (rouille, écaillures ou peinture de fond, etc.) et divers paramètres de configuration de l'utilisateur.



Torche de coupe PLASMARC™

Matériau :	**Aluminium**
Ampères :	**70**
Gaz plasma :	**Air @ 80 psi (5,5 barres) ***

*** Voir la section 4.2.1**

1. DÉFLECTEUR DE GAZ 30-70 A, N/P 0558005217
2. ÉLECTRODE ARGENT, N/P 0558004875
3. TUYÈRE 70 A, N/P 0558005219
4. COUPELLE DE RÉTENTION AVEC FILETS, N/P 0558006600
5. COUPELLE 50-90 A, N/P 0558006602

Données sur le PT-37 70 A Aluminium

Données sur la coupe par pouce

Épaisseur du matériau		Hauteur initiale	Hauteur du trou	Hauteur de coupe	Tension de l'arc	Délai de perçage	Largeur de trait	Vitesse optimum	Vitesse maximum
Jauge/ Fraction	pouces	pouces	pouces	pouces	volts	ms	pouces	pouces/ min	pouces/ min
1/8"	0.125	0.200	0.200	0.217	145	100	0.065	275	410
8ga	0.129	0.200	0.200	0.217	146	100	0.066	270	400
6ga	0.162	0.200	0.200	0.217	150	100	0.073	220	300
3/16"	0.188	0.200	0.200	0.217	154	100	0.078	180	220
1/4"	0.250	0.200	0.200	0.108	146	250	0.078	100	160
3/8"	0.375	0.200	0.240	0.188	154	300	0.083	52	86
1/2"	0.500	0.200	0.280	0.156	158	500	0.085	34	62
5/8"	0.625	0.200	0.280	0.150	162	650	0.098	20	34

Données métriques de coupe

Épaisseur du maté- riau	Hauteur initiale	Hauteur du trou	Hauteur de coupe	Tension de l'arc	Délai de perçage	Largeur de trait	Vitesse optimum	Vitesse maximum
mm	mm	mm	mm	volts	ms	mm	mm/min	mm/min
3	5.1	5.1	5.5	144	100	1.6	7300	10900
4	5.1	5.1	5.5	150	100	1.8	5700	7900
5	5.1	5.1	5.1	153	125	2.0	4300	5400
6	5.1	5.1	3.4	148	200	2.0	3000	4400
8	5.1	5.6	3.8	150	275	2.0	1900	3100
10	5.1	6.2	4.7	155	325	2.1	1250	2100
12	5.1	6.9	4.1	157	450	2.1	975	1700
14	5.1	7.1	3.9	160	550	2.3	725	1275
15	5.1	7.1	3.9	161	600	2.4	600	1050
16	5.1	7.1	3.8	162	650	2.5	500	825

Les vitesses de coupe publiées sont le résultat d'essais en laboratoires effectués par ESAB. Les vitesses de coupe optimum et maximum actuelles peuvent varier selon la composition du matériau, la qualité de la surface (rouille, écaillures ou peinture de fond, etc.) et divers paramètres de configuration de l'utilisateur.



Torche de coupe PLASMARC™

Matériau :	**Aluminium**
Ampères :	**100**
Gaz plasma :	**Air @ 80 psi (5,5 barres) ***

*** Voir la section 4.2.1**

1. DÉFLECTEUR DE GAZ 90/1 00 A, N/P 0558004870
2. ÉLECTRODE ARGENT, N/P 0558004875
3. TUYÈRE 100 A, N/P 0558004879
4. COUPELLE DE RÉTENTION AVEC FILETS, N/P 0558006600
5. COUPELLE 100 A, N/P 0558006601

Données sur le PT-37 100 A Aluminium

Données sur la coupe par pouce

Épaisseur du matériau		Hauteur initiale	Hauteur du trou	Hauteur de coupe	Tension de l'arc	Délai de perçage	Largeur de trait	Vitesse optimum	Vitesse maximum
Jauge/ Fraction	pouces	pouces	pouces	pouces	volts	ms	pouces	pouces/ min	pouces/ min
1/4"	0.250	0.200	0.250	0.156	144	250	0.090	170	215
3/8"	0.375	0.200	0.250	0.156	154	350	0.095	95	125
1/2"	0.500	0.200	0.250	0.156	158	500	0.105	50	85
5/8"	0.625	0.200	0.250	0.156	161	600	0.110	50	65
3/4"	0.750	0.200	0.300	0.180	162	1300	0.115	33	50
1"	1.000	0.150	NR	0.150	162	NR	0.125	16	24

Données métriques de coupe

Épaisseur du maté-riau	Hauteur initiale	Hauteur du trou	Hauteur de coupe	Tension de l'arc	Délai de perçage	Largeur de trait	Vitesse optimum	Vitesse maximum
mm	mm	mm	mm	volts	ms	mm	mm/min	mm/min
6	5.1	6.4	4.0	143	250	2.3	4500	5700
8	5.1	6.4	4.0	149	300	2.4	3300	4300
10	5.1	6.4	4.0	155	375	2.5	2200	3000
12	5.1	6.4	4.0	157	475	2.6	1525	2375
14	5.1	6.4	4.0	159	550	2.7	1225	1950
15	5.1	6.4	4.0	160	575	2.8	1275	1800
16	5.1	6.4	4.0	161	625	2.8	1250	1625
18	5.1	7.2	4.4	162	1000	2.9	975	1400
20	4.9	8.0	4.5	162	1500	3.0	775	1175
25	3.9	NR	3.9	162	NR	3.2	425	650

Remarques :
NR = Non Recommandé

Les vitesses de coupe publiées sont le résultat d'essais en laboratoires effectués par ESAB. Les vitesses de coupe optimum et maximum actuelles peuvent varier selon la composition du matériau, la qualité de la surface (rouille, écaillures ou peinture de fond, etc.) et divers paramètres de configuration de l'utilisateur.



PT-37

Torche de coupe PLASMARC™

Matériau :	**Acier inoxydable**
Ampères :	**30 et 40**
Gaz plasma :	**Air @ 85 psi (5,85 barres)**

1. DÉFLECTEUR DE GAZ, N/P 0558005217
2. ÉLECTRODE, N/P 0558005220
3. TUYÈRE, 30-40 A, N/P 0558005218
4. COUPELLE DE RÉTENTION AVEC FILETS, N/P 0558006600
5. COUPELLE, 30-40 A, N/P 0558006603

Données sur le PT-37 30 et 40 A Acier inoxydable

Données sur la coupe par pouce

Épaisseur du matériau		Courant de coupe	Hauteur initiale	Hauteur du trou	Hauteur de coupe	Tension de l'arc	Délai de perçage	Largeur de trait	Vitesse optimum	Vitesse maximum
Jauge/ Fraction	pouces	ampères	pouces	pouces	pouces	volts	ms	pouces	pouces/ min	pouces/ min
26ga	0.019	30	0.156	0.156	0.078	127	0	0.030	415	635
24ga	0.025	30	0.156	0.156	0.078	128	0	0.031	375	560
22ga	0.031	30	0.156	0.156	0.078	128	0	0.031	340	480
20ga	0.038	30	0.156	0.156	0.078	129	0	0.032	300	390
18ga	0.050	40	0.156	0.156	0.090	120	0	0.038	335	590
16ga 1/16"	0.063	40	0.156	0.156	0.090	118	0	0.040	245	375
14ga	0.078	40	0.156	0.156	0.090	119	0	0.045	145	220
12ga	0.109	40	0.171	0.171	0.090	123	75	0.050	100	155
11ga 1/8"	0.125	40	0.188	0.188	0.090	126	100	0.055	75	115
10ga	0.140	40	0.188	0.188	0.090	126	100	0.056	68	100
8ga	0.172	40	0.188	0.188	0.090	128	100	0.057	52	79
3/16"	0.188	40	0.188	0.188	0.090	128	100	0.058	44	67
6ga	0.203	40	0.191	0.191	0.091	129	100	0.060	41	62
4ga	0.234	40	0.197	0.197	0.093	133	100	0.063	33	51
3ga 1/4"	0.250	40	0.200	0.200	0.094	134	100	0.065	30	46

Données métriques de coupe

Épaisseur du maté-riau	Courant de coupe	Hauteur initiale	Hauteur du trou	Hauteur de coupe	Tension de l'arc	Délai de perçage	Largeur de trait	Vitesse optimum	Vitesse maximum
mm	ampères	mm	mm	mm	volts	ms	mm	mm/min	mm/min
0.6	30	4.0	4.0	2.0	127	0	0.8	9800	14700
0.7	30	4.0	4.0	2.0	128	0	0.8	9200	13400
0.8	30	4.0	4.0	2.0	128	0	0.8	8700	12200
0.9	30	4.0	4.0	2.0	129	0	0.8	8000	10800
1	30	4.0	4.0	2.0	129	0	0.8	7400	9500
1.5	40	4.0	4.0	2.3	119	0	1.0	6800	11000
2	40	4.0	4.0	2.3	119	0	1.1	3700	5600
2.5	40	4.1	4.1	2.3	122	50	1.2	3000	4600
3	40	4.6	4.6	2.3	125	100	1.3	2200	3300
3.5	40	4.8	4.8	2.3	126	100	1.4	1750	2650
4	40	4.8	4.8	2.3	127	100	1.4	1500	2275
5	40	4.8	4.8	2.3	129	100	1.5	1075	1625
6	40	5.0	5.0	2.4	133	100	1.6	850	1300
6.5	40	5.1	5.1	2.4	135	100	1.7	725	1125

Les vitesses de coupe publiées sont le résultat d'essais en laboratoires effectués par ESAB. Les vitesses de coupe optimum et maximum actuelles peuvent varier selon la composition du matériau, la qualité de la surface (rouille, écaillures ou peinture de fond, etc.) et divers paramètres de configuration de l'utilisateur.



Torche de coupe PLASMARC™

Matériau :	**Acier inoxydable**
Ampères :	**50**
Gaz plasma :	**Air @ 70 psi (4,8 barres) ***

*** Voir la section 4.2.1**

1. DÉFLECTEUR DE GAZ 30-70 A, N/P 0558005217
2. ÉLECTRODE, N/P 0558005220
3. TUYÈRE 50 A, N/P 0558004878
4. COUPELLE DE RÉTENTION AVEC FILETS, N/P 0558006600
5. COUPELLE 50-90 A, N/P 0558006602

Données sur le PT-37 50 A Acier inoxydable

Données sur la coupe par pouce

Épaisseur du matériau		Hauteur initiale	Hauteur du trou	Hauteur de coupe	Tension de l'arc	Délai de perçage	Largeur de trait	Vitesse optimum	Vitesse maximum
Jauge/ Fraction	pouces	pouces	pouces	pouces	volts	ms	pouces	pouces/ min	pouces/ min
16ga 1/16"	0.063	0.200	0.200	0.110	125	50	0.042	300	450
14ga	0.078	0.200	0.200	0.108	125	75	0.048	225	330
12ga	0.109	0.200	0.200	0.107	126	150	0.061	130	190
11ga 1/8"	0.125	0.200	0.200	0.110	128	200	0.067	110	160
10ga	0.140	0.200	0.200	0.114	129	200	0.067	98	145
8ga	0.172	0.200	0.200	0.121	131	200	0.067	72	100
3/16"	0.188	0.200	0.200	0.125	132	200	0.067	60	85
6ga	0.203	0.200	0.200	0.121	132	200	0.068	55	78
4ga	0.234	0.200	0.200	0.114	132	200	0.069	45	62
3ga 1/4"	0.250	0.200	0.200	0.110	132	200	0.070	40	55
3/8"	0.375	0.200	0.240	0.090	135	350	0.068	20	30
1/2"	0.500	0.200	0.240	0.125	144	500	0.091	12	18

Données métriques de coupe

Épaisseur du maté-riau	Hauteur initiale	Hauteur du trou	Hauteur de coupe	Tension de l'arc	Délai de perçage	Largeur de trait	Vitesse optimum	Vitesse maximum
mm	mm	mm	mm	volts	ms	mm	mm/min	mm/min
1.5	5.1	5.1	2.8	125	50	1.0	8000	12100
2	5.1	5.1	2.7	125	75	1.2	5700	8400
2.5	5.1	5.1	2.7	125	100	1.4	3700	5200
3	5.1	5.1	2.8	127	175	1.6	3000	4400
3.5	5.1	5.1	2.9	129	200	1.7	2500	3700
4	5.1	5.1	3.0	130	200	1.7	2100	3100
5	5.1	5.1	3.1	132	200	1.7	1450	2050
6	5.1	5.1	2.9	132	200	1.8	1150	1575
8	5.1	5.6	2.5	134	275	1.8	750	1075
10	5.1	6.1	2.4	136	375	1.8	475	725
12	5.1	6.1	3.0	142	450	2.2	350	525

Les vitesses de coupe publiées sont le résultat d'essais en laboratoires effectués par ESAB. Les vitesses de coupe optimum et maximum actuelles peuvent varier selon la composition du matériau, la qualité de la surface (rouille, écaillures ou peinture de fond, etc.) et divers paramètres de configuration de l'utilisateur.



PT-37

Torche de coupe PLASMARC™

Matériau :	**Acier inoxydable**
Ampères :	**60**
Gaz plasma :	**Air @ 70 psi (4,8 barres) ***

*** Voir la section 4.2.1**

1. DÉFLECTEUR DE GAZ 30-70 A, N/P 0558005217
2. ÉLECTRODE ARGENT, N/P 0558004875
3. TUYÈRE 60 A, N/P 0558008417
4. COUPELLE DE RÉTENTION AVEC FILETS, N/P 0558006600
5. COUPELLE 50-90 A, N/P 0558006602

IMPORTANT !!!

Rappel pour les utilisateurs de PowerCut-900 :

Limites de puissance d'alimentation : 60 A @ 60 % du cycle de service.
50 A @ 100 % du cycle de service.

La sortie maximum du PowerCut 900 est de 60 Amps. Toutefois, si votre application requiert un cycle de service supérieur à 60%, la sortie doit être réduite à 50 Amps ou moins.

Données sur le PT-37 60 A Acier inoxydable

Données sur la coupe par pouce

Épaisseur du matériau		Hauteur initiale	Hauteur du trou	Hauteur de coupe	Tension de l'arc	Délai de perçage	Largeur de trait	Vitesse optimum	Vitesse maximum
Jauge/ Fraction	pouces	pouces	pouces	pouces	volts	ms	pouces	pouces/ min	pouces/ min
11ga 1/8"	0.125	0.200	0.200	0.145	134	150	0.062	140	250
10ga	0.14	0.200	0.200	0.148	135	150	0.063	125	230
8ga	0.172	0.200	0.200	0.154	138	175	0.065	100	180
3/16"	0.1875	0.200	0.200	0.158	140	200	0.066	90	155
6ga	0.203	0.200	0.200	0.157	141	200	0.068	82	135
4ga	0.2344	0.200	0.200	0.156	143	200	0.072	66	100
3ga 1/4"	0.25	0.200	0.200	0.155	144	225	0.072	58	78
3/8"	0.375	0.200	0.240	0.154	142	375	0.074	32	43
1/2"	0.5	0.200	0.260	0.163	149	550	0.089	19	27

Données métriques de coupe

Épaisseur du maté-riau	Hauteur initiale	Hauteur du trou	Hauteur de coupe	Tension de l'arc	Délai de perçage	Largeur de trait	Vitesse optimum	Vitesse maximum
mm	mm	mm	mm	volts	ms	mm	mm/min	mm/min
3	5.1	5.1	3.7	133	100	1.5	3700	6800
4	5.1	5.1	3.8	137	150	1.6	2900	5200
5	5.1	5.1	4.0	140	200	1.7	2200	3600
6	5.1	5.1	4.0	143	200	1.8	1675	2500
8	5.1	5.6	3.9	143	300	1.9	1125	1500
10	5.1	6.2	3.9	143	400	1.9	760	1030
12	5.1	6.5	4.1	147	500	2.2	550	770

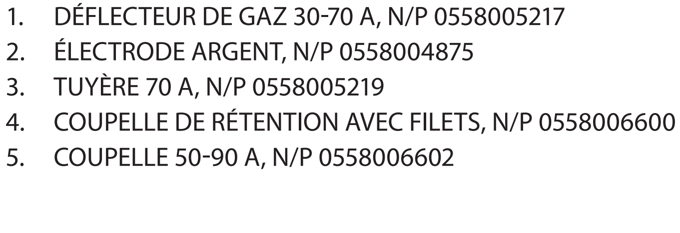
Les vitesses de coupe publiées sont le résultat d'essais en laboratoires effectués par ESAB. Les vitesses de coupe optimum et maximum actuelles peuvent varier selon la composition du matériau, la qualité de la surface (rouille, écaillures ou peinture de fond, etc.) et divers paramètres de configuration de l'utilisateur.



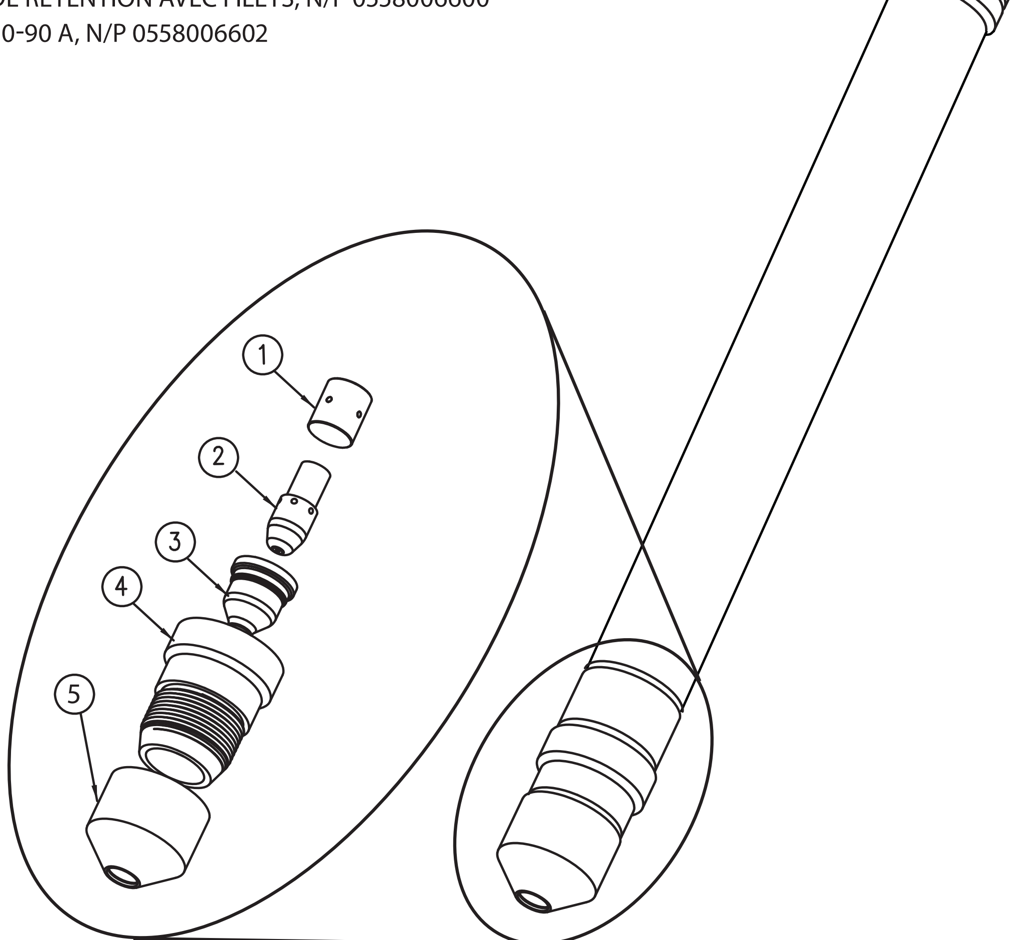
Torche de coupe PLASMARC™

Matériau :	**Acier inoxydable**
Ampères :	**70**
Gaz plasma :	**Air @ 90 psi (6,2 barres) ***

*** Voir la section 4.2.1**



1. DÉFLECTEUR DE GAZ 30-70 A, N/P 0558005217
2. ÉLECTRODE ARGENT, N/P 0558004875
3. TUYÈRE 70 A, N/P 0558005219
4. COUPELLE DE RÉTENTION AVEC FILETS, N/P 0558006600
5. COUPELLE 50-90 A, N/P 0558006602



Données sur le PT-37 70 A Acier inoxydable

Données sur la coupe par pouce

Épaisseur du matériau		Hauteur initiale	Hauteur du trou	Hauteur de coupe	Tension de l'arc	Délai de perçage	Largeur de trait	Vitesse optimum	Vitesse maximum
Jauge/ Fraction	pouces	pouces	pouces	pouces	volts	ms	pouces	pouces/ min	pouces/ min
11ga 1/8"	0.125	0.200	0.200	0.180	139	100	0.057	165	350
10ga	0.140	0.200	0.200	0.182	141	125	0.059	155	320
8ga	0.172	0.200	0.200	0.188	145	150	0.063	130	255
3/16"	0.188	0.200	0.200	0.190	148	175	0.066	120	225
6ga	0.203	0.200	0.200	0.192	150	200	0.068	110	195
4ga	0.234	0.200	0.200	0.198	154	225	0.072	87	130
3ga 1/4"	0.250	0.200	0.200	0.200	156	250	0.074	76	100
3/8"	0.375	0.200	0.240	0.217	148	400	0.080	44	56
1/2"	0.500	0.200	0.280	0.200	154	600	0.086	26	35
5/8"	0.625	0.200	NR	0.156	156	NR	0.086	19	26
3/4"	0.750	0.200	NR	0.170	162	NR	0.100	13	16

Données métriques de coupe

Épaisseur du maté-riau	Hauteur initiale	Hauteur du trou	Hauteur de coupe	Tension de l'arc	Délai de perçage	Largeur de trait	Vitesse optimum	Vitesse maximum
mm	mm	mm	mm	volts	ms	mm	mm/min	mm/min
3	5.1	5.1	4.5	138	100	1.4	4300	9200
4	5.1	5.1	4.7	143	125	1.6	3600	7200
5	5.1	5.1	4.9	149	200	1.7	2900	5200
6	5.1	5.1	5.0	154	225	1.8	2200	3300
8	5.1	5.6	5.3	152	325	2.0	1500	1950
10	5.1	6.2	5.4	149	425	2.1	1050	1350
12	5.1	6.9	5.2	153	550	2.2	750	1000
14	5.1	NR	4.6	155	NR	2.2	575	800
15	5.1	NR	4.3	155	NR	2.2	525	725
16	5.1	NR	4.0	156	NR	2.2	475	650
18	5.1	NR	4.2	160	NR	2.4	375	500
20	5.1	NR	4.4	164	NR	2.6	285	330

Remarques :
NR = Non Recommandé

Les vitesses de coupe publiées sont le résultat d'essais en laboratoires effectués par ESAB. Les vitesses de coupe optimum et maximum actuelles peuvent varier selon la composition du matériau, la qualité de la surface (rouille, écaillures ou peinture de fond, etc.) et divers paramètres de configuration de l'utilisateur.

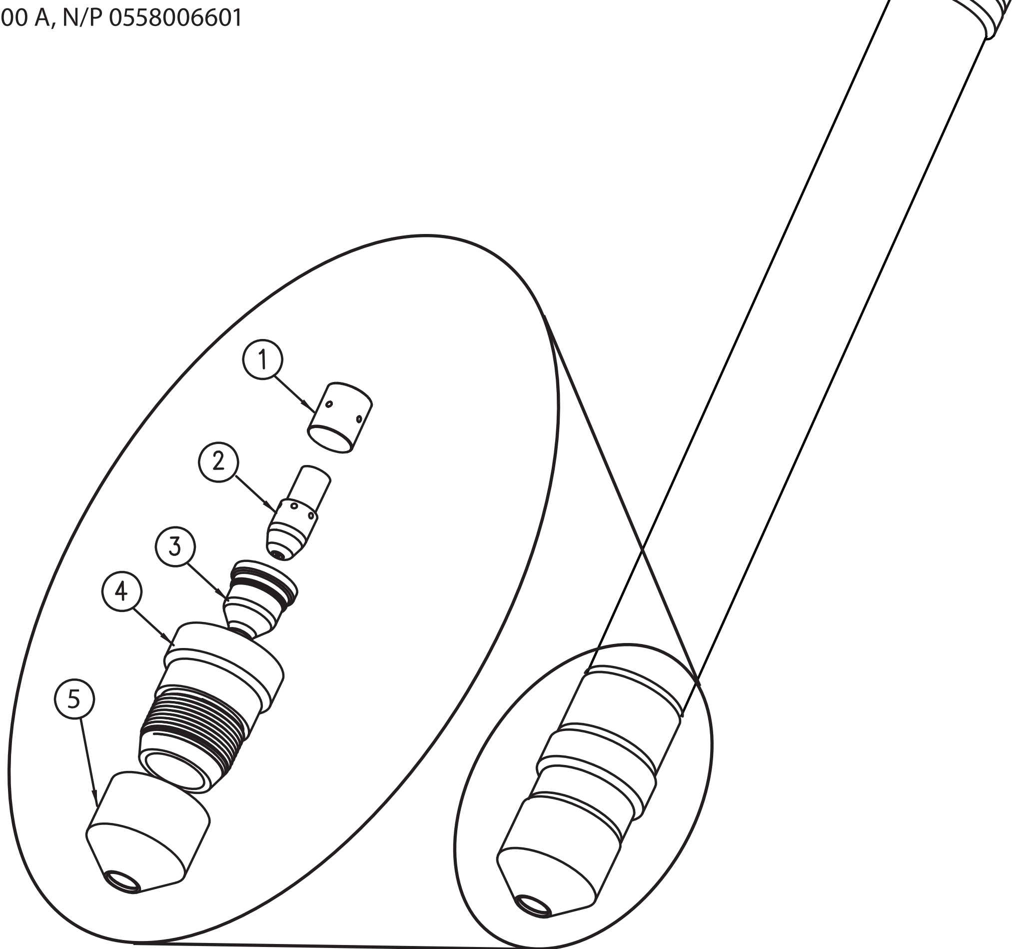


Torche de coupe PLASMARC™

Matériau :	Acier inoxydable
Ampères :	100
Gaz plasma :	Air @ 80 psi (5,5 barres) *

*** Voir la section 4.2.1**

1. DÉFLECTEUR DE GAZ 90/1 00 A, N/P 0558004870
2. ÉLECTRODE ARGENT, N/P 0558004875
3. TUYÈRE 100 A, N/P 0558004879
4. COUPELLE DE RÉTENTION AVEC FILETS, N/P 0558006600
5. COUPELLE 100 A, N/P 0558006601



Données sur le PT-37 100 A Acier inoxydable

Données sur la coupe par pouce

Épaisseur du matériau		**Hauteur initiale**	**Hauteur du trou**	**Hauteur de coupe**	**Tension de l'arc**	**Délai de perçage**	**Largeur de trait**	**Vitesse optimum**	**Vitesse maximum**
Jauge/ Fraction	pouces	pouces	pouces	pouces	volts	ms	pouces	pouces/ min	pouces/ min
4ga	0.234	0.200	0.240	0.078	135	300	0.066	160	210
3ga 1/4"	0.250	0.200	0.240	0.077	135	300	0.068	150	200
3/8"	0.375	0.200	0.240	0.072	139	350	0.085	75	100
1/2"	0.500	0.200	0.240	0.156	152	600	0.100	45	56
5/8"	0.625	0.200	0.280	0.120	152	950	0.104	26	35
3/4"	0.750	0.188	NR	0.188	156	NR	0.092	18	24
1"	1.000	0.110	NR	0.110	156	NR	0.102	15	22
1-1/4"	1.250	0.110	NR	0.110	161	NR	0.105	8	12

Données métriques de coupe

Épaisseur du maté-riau	**Hauteur initiale**	**Hauteur du trou**	**Hauteur de coupe**	**Tension de l'arc**	**Délai de perçage**	**Largeur de trait**	**Vitesse optimum**	**Vitesse maximum**
mm	mm	mm	mm	volts	ms	mm	mm/min	mm/min
6	5.1	6.1	2.0	135	300	1.7	4000	5400
8	5.1	6.1	1.9	137	325	2.0	2800	3800
10	5.1	6.1	2.1	141	400	2.2	1800	2375
12	5.1	6.1	3.5	149	550	2.5	1300	1675
14	5.1	6.5	3.6	152	750	2.6	950	1204
15	5.1	6.8	3.3	152	850	2.6	800	1036
16	5.1	NR	3.1	152	NR	2.6	650	878
18	4.9	NR	4.2	155	NR	2.4	525	702
20	4.5	NR	4.5	156	NR	2.4	450	600
25	2.9	NR	2.9	156	NR	2.6	390	560
30	2.8	NR	2.8	160	NR	2.6	250	375
32	2.8	NR	2.8	161	NR	2.7	200	300

Remarques :

NR = Non Recommandé

Les vitesses de coupe publiées sont le résultat d'essais en laboratoires effectués par ESAB. Les vitesses de coupe optimum et maximum actuelles peuvent varier selon la composition du matériau, la qualité de la surface (rouille, écaillures ou peinture de fond, etc.) et divers paramètres de configuration de l'utilisateur.